



Möbelindustrie

Professionelle Schleiflösungen für Massivholz und Holzwerkstoffe





Plattenindustrie

Seite 12

Möbelbau

Seite 16

Produktsuche

Seite 8

Anwendungsschritte

Seite 10

Produkte

Seite 44

Know-how

Seite 56

sia Abrasives



sia Abrasives – Ihr Schleifmittel Spezialist

Unsere Leidenschaft gilt professionellen Schleiflösungen für Industrie und Handwerk.

Mit klar definierten Schleifprozessen für jeden Werkstoff, jeden Schleifeinsatz und jede Schleifanwendung finden wir immer den richtigen Weg zur perfekten Oberfläche.

Als einer der weltweit grössten Hersteller von hochwertigen Schleifprodukten entwickeln und produzieren wir Schleifmittel in den unterschiedlichsten Formen, Dimensionen und Spezifikationen.

Unser Anspruch ist Ihre Lösung für **perfekte Oberflächen**





Lösungen für Profis

Effizient und wirtschaftlich

- Schleiflösungen von sia Abrasives kommen industrie-übergreifend erfolgreich zum Einsatz.
- Gesamtheitliche Analysen der Schleifprozesse erzielen schnelle und kostensparende Anwendungen.
- Die Produktivität des Arbeitsprozesses als höchstes Ziel.



Kompetenter Partner

Technisch versiert und erfahren

- Von Profis für Profis die beste Beratung für Ihren Schleiferfolg.
- Unsere technisch erfahrenen Fachberater finden die für Sie passende Schleiflösung.
- Lokal für Sie da. Weltweit in über 80 Ländern vor Ort.



Top Qualität

Innovativer Technologieführer

- Topmoderne Herstellverfahren und Technologien garantieren höchste Qualität.
- Ultraschallüberwachte Prozesse sichern das konstant hohe Qualitätsniveau.
- Standardisierte Testverfahren garantieren beste Produktsicherheit.



Perfekte Oberflächen

Finish by sia Abrasives

- Perfekte Oberflächen bieten Schutz, Design, Ästhetik oder Funktionalität.
- Wir unterstützen Sie, das Beste aus jeder Oberfläche herauszuholen.
- Ihre Vorgabe ist unser Ziel.



Erfahrener Spezialist

Routiniert und erprobt

- Schleifmittel sind unsere Kernkompetenz.
- Wir verfügen über ein vollständiges Sortiment für jeden Schleifjob.
- Wir sind Hersteller mit über 140 Jahren Erfahrung!



**mehr
erfahren**

Industrie- kompetenz

Als weltweit führender Hersteller von hochwertigen Schleifmitteln mit mehr als 140 Jahren Erfahrung und innovativer Entwicklung, kennen wir die Prozessschritte unserer Kunden genau und bieten für jedes Material die richtige Schleiflösung.

sia Abrasives – Perfekte Schleiflösungen

Wir sind Ihr Schleifmittelspezialist

Im Schleifen von Holz sind wir bei sia Abrasives erfahrene Lehrmeister. Unsere Wurzeln liegen in der Herstellung von Schleifmittel für Massivholz und Holzwerkstoffen.

Für die Oberflächenbearbeitung von Massivholz, Holz- und Mineralwerkstoffen, Farben und Lacken begeistert unsere umfassende Produktpalette. Diverse Schleifmittelformen – von Scheiben über Breit- und Querbänder bis zu Schleifschwämmen in unterschiedlichen Härtegraden übertreffen alle Erwartungen an mechanischer Belastung, Oberflächenqualität und Lebensdauer.

Wir sind Ihr Schleifmittelspezialist. Überzeugen Sie sich!

Plattenindustrie



Unsere Kompetenz deckt die Bedürfnisse der industriellen Hersteller von Holzwerkstoffplatten, Sperrholz-, Massivholz- und Mineralstoffplatten ab.

Möbelbau



Schleiflösungen für die Herstellung von Möbeln nach Mass. Für die Oberflächenbearbeitung von Massivholz, Holz- und Mineralwerkstoffen, Farben und Lacken.

mehr
erfahren



Unsere Lösungen



Verbessern Sie Ihren Schleifprozess

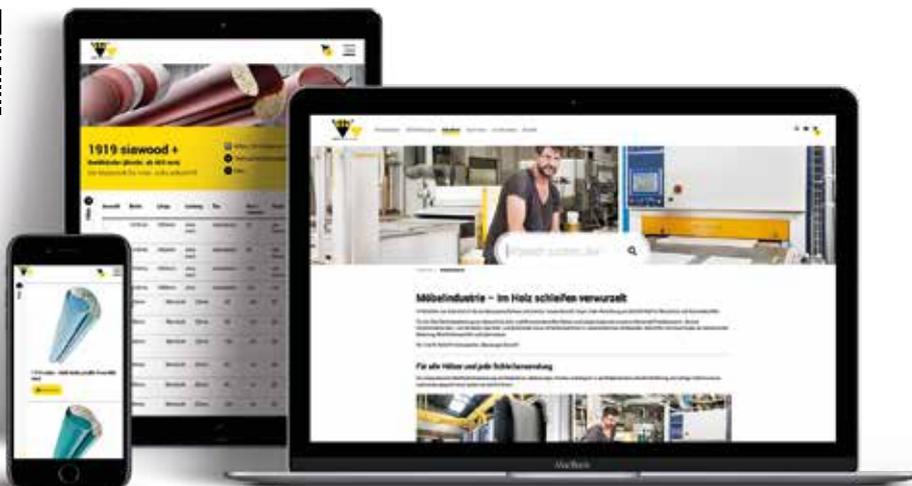
Optimieren Sie die Produktivität und Wirtschaftlichkeit

Die anspruchsvolle Oberflächenbearbeitung von Seitenteilen, Abdeckungen, Fronten und Regalen erfordert Erfahrung, die richtige Technik und ein aufeinander abgestimmtes System an Schleifmitteln.

Wir unterstützen Sie:

- Oberflächenqualitäten konstant zu erzielen
- Herstellprozesse zu beschleunigen
- Schleifprodukte optimal einzusetzen
- Oberflächengüten zu perfektionieren
- Maschinenstillstandzeiten zu minimieren

sia-abrasives.com



Folgen Sie uns



Schleifeinsatz / Anwendungen



Kalibrieren	Feinschleifen	Anschleifen	Lack-Zwischenschliff	Profilschliff	Poliervorbereitung	Abschleifen	Handschliff	Handmaschinen-schliff
		•	•		•			
	•		•					
•	•	•				•		
		•	•		•			
•	•					•		
•	•							
					•			
	•						•	•
•	•							
				•				
•	•							
						•		
	•			•				
	•						•	
•	•							
	•						•	•
					•			•

Seite



Schleifeempfehlung	Produktinformation
	46
	46
	47
	47
	48
	48
	49
	49
	50
	50
	51
	51
	52
	52
	53
	53
	54

Übersicht der wichtigsten Schleifanwendungen

P40

P60



Abschleifen

Mechanisches entfernen von Beschichtungen und Verunreinigungen

Korn P40 –



Kalibrieren

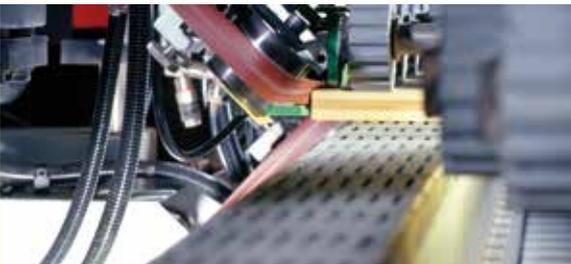
Formverändernder Breitbandschliff auf bestimmte Werkstückdicke

Korn



Feinschleifen

Schleifen von Massivholz, Furnieren, MDF etc. als letzter Schritt vor der Oberflächenbehandlung



Profilschleifen

Schleifen von profilierten Werkstücken



Anschleifen

Aufräumen von Grundierfolie und alten Beschichtungen zum Überlackieren



Lack-Zwischenschleifen

Schleifen von Lacken, Grundierfolien oder ähnlichen Beschichtungen

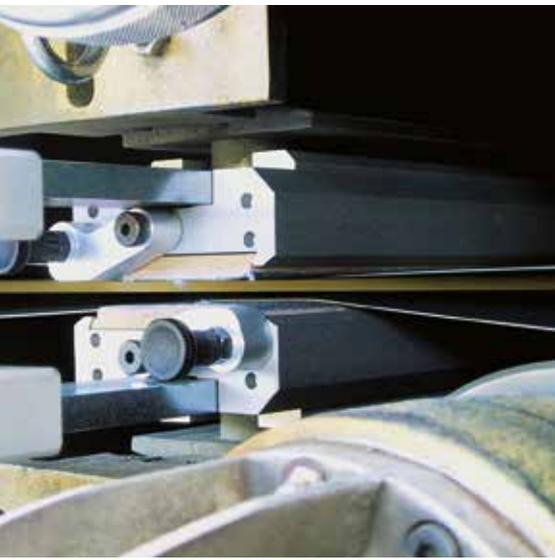


Poliervorbereitung

Feinstschliff als letzter Schritt vor dem Polieren



Plattenindustrie





Unsere Vorteile für Top-Leistung + Finish



- ▶ **Prozessoptimierte Unterlagen**
für effizienten Kalibrier- Mittel- und Feinschliff
- ▶ **Gleichmässige Streuung**
für homogenes Schleifbild in konstanter Qualität
- ▶ **Präzise Bandverbindungen**
für ruhigen Schleifbandlauf, ohne Rattermarken



Die richtige Produktwahl zum Prozess

Spanplatte



Kalibrieren

Korn P36 – P80

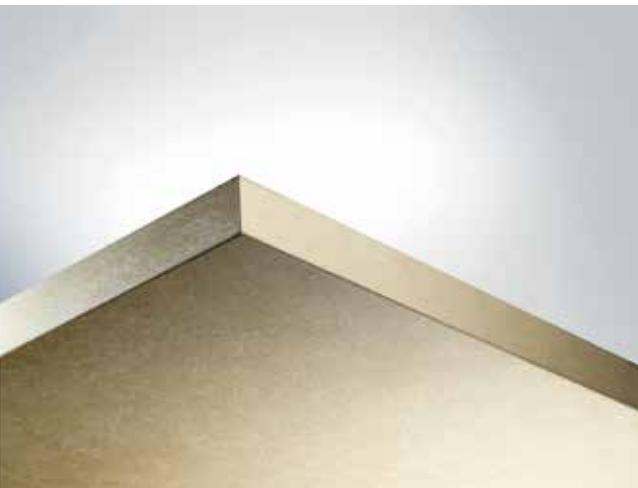


Feinschleifen

Korn P100 – P220



MDF / HDF



Kalibrieren

Korn P36 – P80



Feinschleifen

Korn P100 – P220



Sperrholz / Massivholz



Kalibrieren

Korn P36 – P80



Feinschleifen

Korn P100 – P220





Perfekte Schleiflösung

Empfehlung

3708 siapan ★★★★★
Für extra lange Einsatzzeiten



3708 siapan ★★★★★
Für höchste Oberflächengüte



3708 siapan ★★★★★
Für extra lange Einsatzzeiten



3708 siapan ★★★★★
Für höchste Oberflächengüte



2918 siapan ★★★★★



2918 siapan ★★★★★



Alternative

2728 siapan ★★★★★☆
Für höchste Beanspruchungen



2728 siapan ★★★★★☆
Hochwertiges Allround Produkt



2728 siapan ★★★★★☆
Für höchste Beanspruchungen



2728 siapan ★★★★★☆
Hochwertiges Allround Produkt



Möbelbau





Inhalt nach Werkstoff:

Spanplatte, MDF, HDF

Seite 18

Sperrholz

Seite 22

Hart- und Weichholz

Seite 26

Mineralwerkstoff

Seite 30

UV-Lack

Seite 34

Wasserlack

Seite 36

PUR-Lack

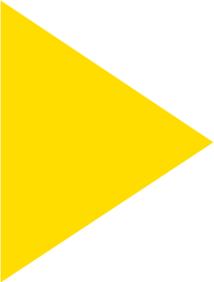
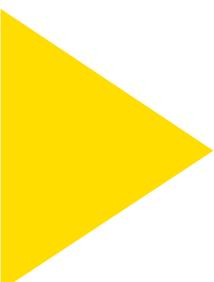
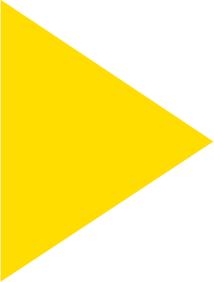
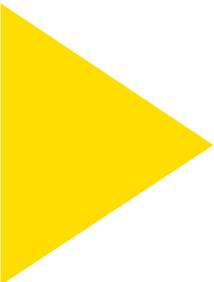
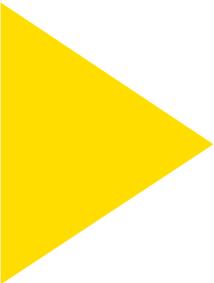
Seite 38

Produktsuche

Spanplatte, MDF, HDF



Die richtige Produktwahl zum Prozess

		Kalibrieren Korn P40 – P120	
		Abschleifen Korn P40 – P80	
		Feinschleifen Korn P120 – P320	
 		Profilschleifen Korn P120 – P240	
		Anschleifen Korn P80 – P320	



Perfekte Schleiflösung

Empfehlung

1749 siaral f



1919 siawood



Abschleifen von stark zusetzenden
Werkstoffen



1749 siaral f



2747 siatur



1749 siaral f



Alternative

2920 siawood x



Sehr starke Beanspruchungen



2936 siatur jj



Schleifempfehlung Spanplatte, MDF, HDF



Anwendung

- Kalibrieren der Platte vor dem Belegen
- Feinschliff vor dem Lackieren
- Profilierte Kanten feinschleifen

Tipps

- Faserplatten lassen sich am rationellsten mit Schleifbändern des Korntyps Siliziumkarbid bearbeiten

Kalibrieren

- Mit harter Kontaktwalze arbeiten

Lackiervorbereitung

- In der Schleiffolge nicht mehr als eine Körnung überspringen
- Immer ein schnittiges Schleifmittel verwenden. Stumpfes Korn drückt die Holzfasern zusammen, anstatt sie zu kappen
- Kissenbandschliff ergibt gegenüber dem Kontaktbandschliff feinere Oberflächen
- Der Grafitbelag des Schleifschuhs darf nicht beschädigt sein
- Wenig Anpressdruck ausüben und eine angemessene Schnittgeschwindigkeit wählen
- Je höher der Glanzgrad des Lackes ist, desto feiner muss geschliffen werden

Expertentipp:

1749 sjaral zeichnet sich durch sein Siliziumkarbid Korn aus. Das Korn bricht nicht beim Kontakt mit Fremdkörpern, welche bei MDF und Spanplatten vorkommen. Dadurch wird eine hohe Standzeit erreicht.



Schnittgeschwindigkeiten

	Kontaktband	Kissenband	Lang-/Querband	Kantenband	Profilband	Profilrad	Handmaschine
							
Spanplatte	20 – 30 m/s 66 – 98 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	12 – 18 m/s 39 – 59 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	10 – 15 m/s 33 – 49 ft/s	5 – 10 mm Hub Stufe 5 – 6
MDF / HDF	20 – 30 m/s 66 – 98 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	12 – 18 m/s 39 – 59 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	10 – 15 m/s 33 – 49 ft/s	5 – 10 mm Hub Stufe 5 – 6

Vorschubgeschwindigkeiten

	Kontaktband	Kissenband	Lang-/Querband	Kantenband	Profilband	Profilrad	Handmaschine
							
Spanplatte	5 – 10 m/min 16 – 33 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	10 – 20 m/min 33 – 66 ft/min	8 – 10 m/min 26 – 33 ft/min	
MDF / HDF	5 – 10 m/min 16 – 33 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	10 – 20 m/min 33 – 66 ft/min	8 – 10 m/min 26 – 33 ft/min	

Maximale Abtragsmengen

Kontaktbandschliff				Kissenbandschliff		
Körnung	Walze	Abtrag in mm	Abtrag in Zoll	Körnung	Abtrag in mm	Abtrag in Zoll
P036	Stahl-/Hartgummiwalze	< 1,00	< 0,04	P036	-	-
P040	Stahl-/Hartgummiwalze	< 0,80	< 0,03	P040	-	-
P060	Stahl-/Hartgummiwalze	< 0,60	< 0,024	P060	-	-
P080	mittelharte Gummiwalze	< 0,40	< 0,016	P080	< 0,30	< 0,012
P100	mittelharte Gummiwalze	< 0,30	< 0,012	P100	< 0,20	< 0,008
P120	weiche Gummiwalze	< 0,20	< 0,008	P120	< 0,15	< 0,006
P150	weiche Gummiwalze	< 0,10	< 0,004	P150	< 0,10	< 0,004
P180		-	-	P180	< 0,05	< 0,002
P220		-	-	P220	< 0,03	< 0,001
Feiner		-	-	Feiner	< 0,03	< 0,001

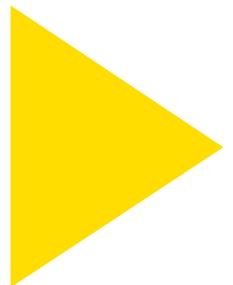


Die richtige Produktwahl zum Prozess



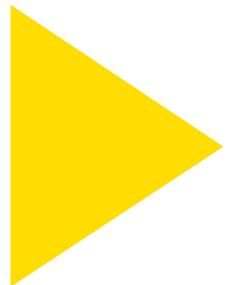
Kalibrieren

Korn P40 – P120



Feinschleifen

Korn P120 – P220





Perfekte Schleiflösung

Empfehlung

1919 siawood ★★★★★
Hohe Beanspruchung



Alternative

2920 siawood x ★★★★★☆
Sehr hohe Beanspruchungen



1919 siawood ★★★★★



Schleifempfehlung Sperrholz



Anwendung

- Kalibrieren und Ausschleifen von Kratzern
- Feinschliff vor dem Lackieren

Tipps

- Schleifmittel immer entsprechend der Holzart der Deckschicht wählen

Kalibrieren

- Mit harter Kontaktwalze arbeiten

Lackiervorbereitung

- In der Schleiffolge nicht mehr als eine Körnung überspringen
- Immer ein schnittiges Schleifmittel verwenden. Stumpfes Korn drückt die Holzfasern zusammen, anstatt sie zu kappen
- Kissenbandschliff ergibt gegenüber dem Kontaktbandschliff feinere Oberflächen
- Achten Sie auf einen intakten Schleifschuh
- Wenig Anpressdruck ausüben und eine angemessene Schnittgeschwindigkeit wählen
- Je höher der Glanzgrad des Lackes ist, desto feiner muss geschliffen werden
- Letzter Schliff vor dem Lackieren immer in Faserrichtung

Expertentipp:

Sperrholzteile sind im Vergleich zu Spanplatten weniger homogen. Darum empfehlen wir beim Schleifschuh einen weichen Stützbelag zu verwenden und die Bandgeschwindigkeit im Bereich von 10-20% zu reduzieren. Etwaige Vertiefungen und Unebenheiten können so besser ausgeschliffen werden.



Schnittgeschwindigkeiten

	Kontaktband	Kissenband	Lang-/Querband	Kantenband	Profilband	Profilrad	Handmaschine
							
Sperrholz	20 – 30 m/s 66 – 98 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	12 – 18 m/s 39 – 59 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	10 – 15 m/s 33 – 49 ft/s	5 – 10 mm Hub Stufe 5 – 6

Vorschubgeschwindigkeiten

	Kontaktband	Kissenband	Lang-/Querband	Kantenband	Profilband	Profilrad	Handmaschine
							
Sperrholz	5 – 10 m/min 16 – 33 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	10 – 20 m/min 33 – 66 ft/min	8 – 10 m/min 26 – 33 ft/min	

Maximale Abtragsmengen

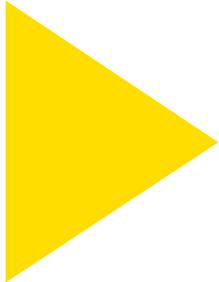
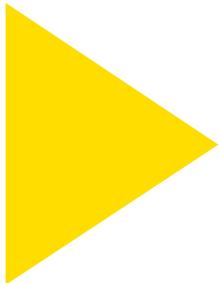
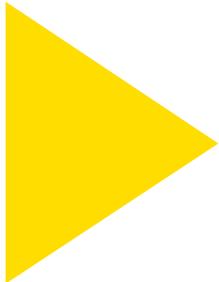
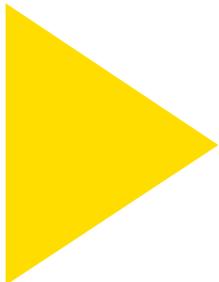
Kontaktbandschliff				Kissenbandschliff		
Körnung	Walze	Abtrag in mm	Abtrag in Zoll	Körnung	Abtrag in mm	Abtrag in Zoll
P036	Stahl-/Hartgummiwalze	< 1,00	< 0,04	P036	-	-
P040	Stahl-/Hartgummiwalze	< 0,80	< 0,03	P040	-	-
P060	Stahl-/Hartgummiwalze	< 0,60	< 0,024	P060	-	-
P080	mittelharte Gummiwalze	< 0,40	< 0,016	P080	< 0,30	< 0,012
P100	mittelharte Gummiwalze	< 0,30	< 0,012	P100	< 0,20	< 0,008
P120	weiche Gummiwalze	< 0,20	< 0,008	P120	< 0,15	< 0,006
P150	weiche Gummiwalze	< 0,10	< 0,004	P150	< 0,10	< 0,004
P180		-	-	P180	< 0,05	< 0,002
P220		-	-	P220	< 0,03	< 0,001
Feiner		-	-	Feiner	< 0,03	< 0,001

Produktsuche

Hart- und Weichholz



Die richtige Produktwahl zum Prozess

		<p>Kalibrieren Korn P40 – P120</p>	
		<p>Abschleifen Korn P40 – P80</p>	
		<p>Feinschleifen Korn P120 – P320</p>	
 		<p>Profilschleifen Korn P120 – P240</p>	



Perfekte Schleiflösung

Empfehlung

1919 siawood ★★★★★

Hohe Beanspruchung



1919 siawood ★★★★★



1920 siawood ★★★★★

Exzellente auf Hartholz



2951 siatur h ★★★★★

Sehr flexibel für Radien kleiner als 5 mm



Alternative

2920 siawood x ★★★★★☆

Sehr hohe Beanspruchung



2920 siawood x ★★★★★☆



1919 siawood ★★★★★

Exzellente auf Weichholz



2936 siatur jj ★★★★★☆

Sehr flexibel für Radien grösser als 5 mm



Schleifempfehlung Hart- und Weichholz



Anwendung Schliff

- Abtragen von Überzähnen und Hobelwellen
- Auf gewünschte Dicke kalibrieren
- Mit harter Kontaktwalze arbeiten
- Gewebebänder sind robuster und im harten Einsatz langlebiger
- Auf Massivholz erbringt das Schleifkorn Aluminiumoxid die besten Resultate

Tipps

Reinigung

- Abschleifen der Kleber auf Zusammensetzstellen
- Abtragen von Leimdurchschlägen und überzähligem Spachtelmaterial
- Kleber und Leim verstopfen jedes Schleifband schnell. Darum macht es Sinn, solche Arbeiten anstelle von Breitbändern mit preisgünstigeren Querbändern auszuführen

Tipps

Lackiervorbereitung

Tipps

- Letzter Feinschliff und kappen der Holzfasern vor dem Lackieren
- Abtragen von Schmutz, Bleistiftstrichen, Kratzern und holzeigenem Öl, welches die Lackhaftung verringern kann
- Zur Ermittlung der letzten Körnung vor dem Lackieren immer die Empfehlung des Lacklieferanten beachten
- In der Schleiffolge nicht mehr als eine Körnung überspringen
- Immer ein schnittiges Schleifmittel verwenden
 - Stumpfes Korn drückt die Holzfasern zusammen, anstatt sie zu kappen
- Der Kissenbandschliff ergibt gegenüber dem Kontaktbandschliff (mit Walze) feinere und hochwertigere Oberflächen
- Der Graphitbelag des Schleifschuhs darf nicht beschädigt sein
- Wenig Anpressdruck ausüben und angemessene Schnittgeschwindigkeit wählen
- Je höher der Glanzgrad des Lackes ist, desto feiner muss geschliffen werden
- Bei edlen Holzarten (feinporige Harthölzer) um 1–2 Körnungen feiner als gewohnt schleifen
- Der letzte Schliff vor dem Lackieren immer in Faserrichtung ausüben, sonst werden nach dem Lackieren Querkratzer sichtbar
 - Darum assemblierte Werkstücke (Gehrungen) immer im Kreuzschliff bearbeiten
- Auf Massivholz und Furnier erbringt das Schleifkorn Aluminiumoxid die besten Resultate
 - Für ganz feine Oberflächen kann in der letzten Schleifanwendung vor dem Lackieren ein Siliziumkarbid eingesetzt werden

Expertentipp:

Bei Querholzanwendungen sind die Schleifkratzer besser sichtbar als in Faserrichtung. Aufgrund der Kornbeschaffenheit und des Streubilds erzielt die Serie 1749 hier beste Ergebnisse



Expertentipp:

Langfaserige Holzarten
Ein Querband kappt die Fasern und sorgt so für ein besseres Schleifergebnis. Die Standzeit des nachfolgenden Schleifbandes kann dadurch deutlich verlängert werden. Der Feinschliff zum Schluss sollte immer in Faserrichtung erfolgen.



Schnittgeschwindigkeiten

	Kontaktband	Kissenband	Lang-/ Querband	Kantenband	Handband	Profilband	Profilrad	Handmaschine
								
Massivholz	20 – 30 m/s 66 – 98 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	12 – 18 m/s 39 – 58 ft/s	3 – 8 m/s 10–36 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	10 – 15 m/s 33 – 49 ft/s	5 – 10 mm Hub Stufe 5 – 6

Vorschubgeschwindigkeiten

	Kontaktband	Kissenband	Lang-/ Querband	Kantenband	Handband	Profilband	Profilrad	Handmaschine
								
Massivholz	5 – 10 m/min 16 – 33 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min		10 – 20 m/min 33 – 66 ft/min	8 – 10 m/min 26 – 33 ft/min	

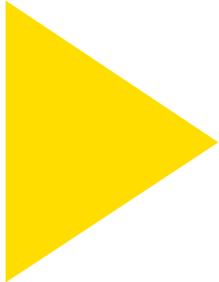
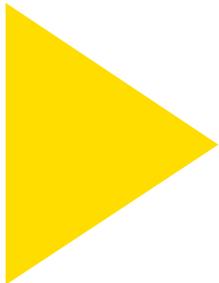
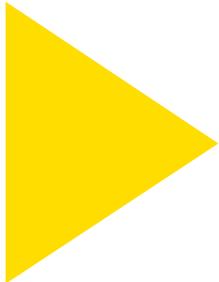
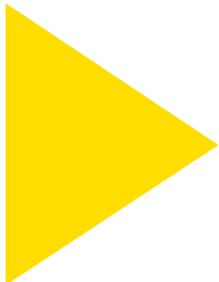
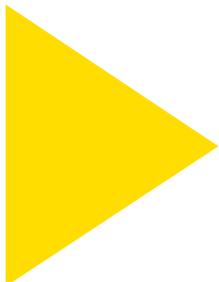
Maximale Abtragsmengen

Kontaktbandschliff				Kissenbandschliff		
Körnung	Walze	Abtrag in mm	Abtrag in Zoll	Körnung	Abtrag in mm	Abtrag in Zoll
P036	Stahl-/Hartgummiwalze	< 1,00	< 0,04	P036	-	-
P040	Stahl-/Hartgummiwalze	< 0,80	< 0,03	P040	-	-
P060	Stahl-/Hartgummiwalze	< 0,60	< 0,024	P060	-	-
P080	mittelharte Gummiwalze	< 0,40	< 0,016	P080	< 0,30	< 0,012
P100	mittelharte Gummiwalze	< 0,30	< 0,012	P100	< 0,20	< 0,008
P120	weiche Gummiwalze	< 0,20	< 0,008	P120	< 0,15	< 0,006
P150	weiche Gummiwalze	< 0,10	< 0,004	P150	< 0,10	< 0,004
P180		-	-	P180	< 0,05	< 0,002
P220		-	-	P220	< 0,03	< 0,001
Feiner		-	-	Feiner	< 0,03	< 0,001

Produktsuche
Mineralwerkstoff



Die richtige Produktwahl zum Prozess

		Kalibrieren Korn P40 – P120	
		Abschleifen Korn P40 – P80	
		Feinschleifen Korn P120 – P320	
 		Profilschleifen Korn P120 – P240	
		Poliervorbereitung Korn P600 – P1500	



Perfekte Schleiflösung

Empfehlung

1920 siawood ★★★★★
Hohe Beanspruchung



1920 siawood ★★★★★



1920 siawood ★★★★★



2951 siatur h ★★★★★
Sehr flexibel für Radien kleiner als 5 mm



1918 sialac ★★★★★



Alternative

2920 siawood x ★★★★★☆
Sehr hohe Beanspruchung



2936 siatur jj ★★★★★
Sehr flexibel für Radien grösser als 5 mm



1950 siaspeed ★★★★★☆



Schleifempfehlung Mineralwerkstoffe



Anwendung

- Kalibrieren, Feinschleifen und Poliervorbereitung

Tipps

- Mit harter Kontaktwalze und mit hartem Schuh arbeiten
- Schleifbänder mit Aluminiumoxidkorn sind bezogen auf Standzeit und Oberflächengüte am idealsten
- Die Vorschubgeschwindigkeit ist deutlich geringer zu wählen als bei Massivholz
- Überstehende Reste des Klebers vorher mit Stechbeitel oder Oberfräse entfernen. Die Bänder setzen durch die Klebereste vorzeitig zu. Treten Glanzstellen/-streifen auf, deutet dies auf das Standzeitende des Schleifmittels hin
- Keine Körnungen überspringen (wie beispielsweise beim Holzschliff üblich)
- Für Körnungen ab P800 empfehlen wir den Einsatz von einem Querbandaggregat
- Für das Feinschleifen Querband und Breitbandaggregate abwechselnd einsetzen, um eine makellose Oberfläche zu erhalten

Expertentipp:

Die Serie 1920 siawood und bei noch feineren Körnungen 1918 sialac sind dank dem hochwertigen Aluminiumoxid Korn ideal für das maschinelle Schleifen von Mineralwerkstoffen.



Schnittgeschwindigkeiten

	Kontaktband	Kissenband	Lang-/Querband	Kantenband	Handband	Profilband	Profilrad	Handmaschine
								
Mineralwerkstoffe	20 – 30 m/s 66 – 98 ft/s	5 – 18 m/s 16 – 59 ft/s	4 – 18 m/s 13 – 59 ft/s	12 – 18 m/s 39 – 58 ft/s	3 – 8 m/s 10 – 26 ft/s	5 – 18 m/s 16 – 59 ft/s	4 – 12 m/s 13 – 39 ft/s	3 – 5 mm Hub Stufe 5 – 6

Vorschubgeschwindigkeiten

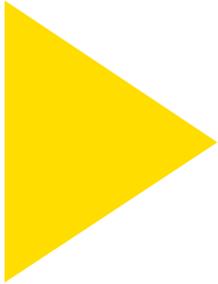
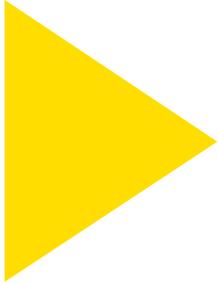
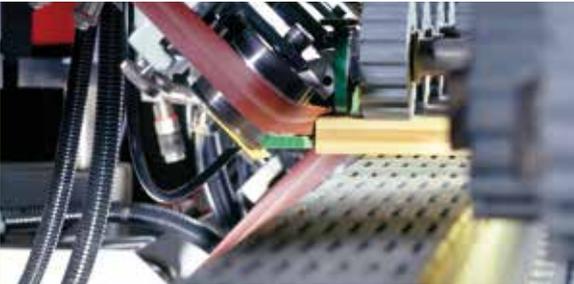
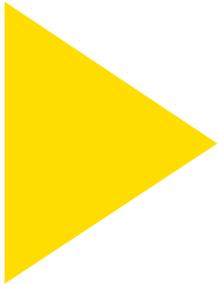
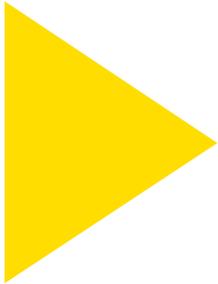
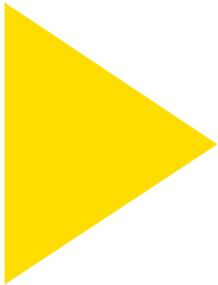
	Kontaktband	Kissenband	Lang-/Querband	Kantenband	Handband	Profilband	Profilrad	Handmaschine
								
Mineralwerkstoffe	5 m/min 16 ft/min	5 m/min 16 ft/min	5 m/min 16 ft/min	5 m/min 16 ft/min		5 m/min 16 ft/min	5 m/min 16 ft/min	

Maximale Abtragsmengen

Kontaktbandschliff				Kissenbandschliff		
Körnung	Walze	Abtrag in mm	Abtrag in Zoll	Körnung	Abtrag in mm	Abtrag in Zoll
P036	Stahl-/Hartgummiwalze	< 0,50	< 0,02	P036	-	-
P040	Stahl-/Hartgummiwalze	< 0,40	< 0,015	P040	-	-
P060	Stahl-/Hartgummiwalze	< 0,30	< 0,012	P060	-	-
P080	mittelharte Gummiwalze	< 0,20	< 0,008	P080	< 0,15	< 0,006
P100	mittelharte Gummiwalze	< 0,15	< 0,006	P100	< 0,10	< 0,004
P120	weiche Gummiwalze	< 0,10	< 0,004	P120	< 0,07	< 0,003
P150	weiche Gummiwalze	< 0,05	< 0,002	P150	< 0,05	< 0,002
P180		-	-	P180	< 0,03	< 0,001
P220		-	-	P220	< 0,02	< 0,001
Feiner		-	-	Feiner	< 0,02	< 0,001



Die richtige Produktwahl zum Prozess

		Abschleifen Korn P40 – P80	
		Lack-Zwischen- schleifen Korn P240 – P600	
 		Profilschleifen Korn P120 – P240	
		Poliervorbereitung Korn P600 – P1500	
		Anschleifen Korn P180 – P320	



Perfekte Schleiflösung

Empfehlung

1919 siawood ★★★★★



1730 sialac ★★★★★



2951 siatur h ★★★★★



Alternative

2747 siatur ★★★★★☆
Beste Oberfläche



1950 siaspeed ★★★★★



1730 sialac ★★★★★



1719 sialac ★★★★★



Produktsuche
Wasserlack

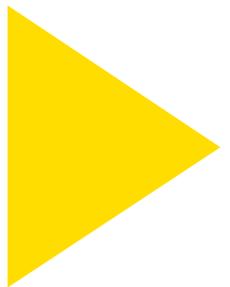


Die richtige Produktwahl zum Prozess



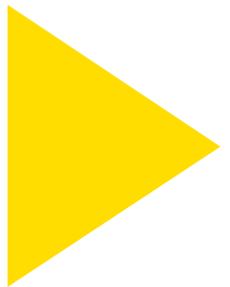
Abschleifen

Korn P40 – P80



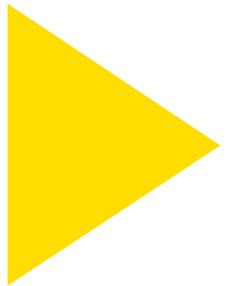
Lack-Zwischen- schleifen

Korn P240 – P600



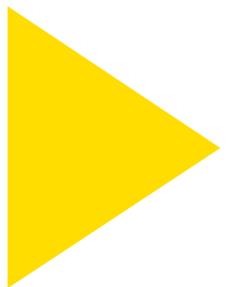
Profilschleifen

Korn P120 – P240



Anschleifen

Korn P180 – P320





Perfekte Schleiflösung

Empfehlung

1919 siawood



1719 sialac

Beste Oberfläche



2951 siatur h



1719 sialac



Alternative

1918 sialac
Kaum Zusetzen



2747 siatur

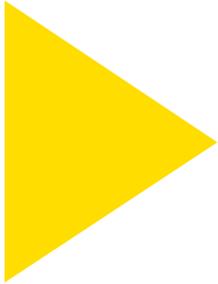
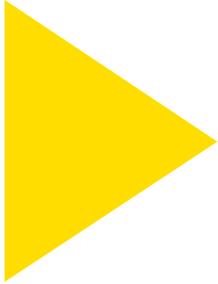
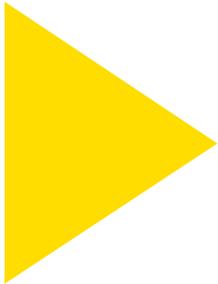
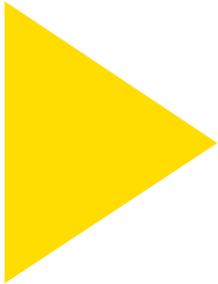
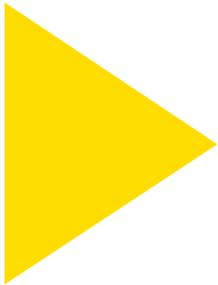
Für eine besonders feine Oberfläche



Produktsuche
PUR-Lack



Die richtige Produktwahl zum Prozess

		Abschleifen Korn P40 – P80	
		Lack-Zwischen- schleifen Korn P240 – P600	
 		Profilschleifen Korn P120 – P240	
		Poliervorbereitung Korn P600 – P1500	
		Anschleifen Korn P240 – P320	

Perfekte Schleiflösung

Empfehlung

1919 siawood



1918 sialac



2951 siatur h



1950 siaspeed



1918 sialac



Alternative

2747 siatur

Beste Oberfläche



1719 sialac

Für den Einsatz bei stark zusetzenden Lacken



Schleifempfehlung

UV-Lack, Wasserlack und PUR-Lack



Lackzwischenchliff

Anwendung

- Kappen der aufstehenden Holzfasern nach dem ersten Lackauftrag
- Erhöhen der Lackadhäsion
- Lackierfehler wie Orangenhaut, Staubeinschlüsse und Unebenheiten ausschleifen

Tipps

- Immer die Empfehlung des Lacklieferanten beachten
- Eine gute Staubabsaugung reduziert die Ablagerung des Schleifstaubes auf dem Werkstück und verhindert ein frühzeitiges Zusetzen des Schleifmittels
- So wenig Anpressdruck wie nötig hilft, die Wärmeentwicklung des Lackes auf ein Minimum zu reduzieren und daher auch die Oberflächenqualität des Werkstückes und die Standzeit des Schleifmittels massgeblich zu erhöhen

Handmaschinenschliff

- Maschinen mit kleinem Hub wählen, 2–3 mm sind ideal Maschinen mit grösserem Hub tragen zu viel Lack ab
- Wenn möglich eine Maschine mit weicher Grundplatte einsetzen, z.B. einen Exzenter Schleifer mit weichem oder extraweichem Pad. Harte Grundplatten sind zu aggressiv und tragen zu viel Material ab
- Bei Lacken mit hoher Zusetztendenz die Schnittgeschwindigkeit reduzieren (Stufe 3–4 von 6)

Breitbandschleifmaschine

- Der Kissenbandschliff erzielt gleichmässiger und feinere Oberflächen als der Kontaktbandschliff
- Um die Standzeit der Schleifbänder zu erhöhen, sind Maschinen mit Reinigungssystemen wie z.B. einer Bandabbläsung zu bevorzugen
- Die Vorschubgeschwindigkeit (zwischen 10–18 m/min oder 33–59 ft/min) auf den Arbeitsprozess und das Lacksystem abstimmen, so dass eine unnötige Lackoberflächenerwärmung verhindert werden kann
- Zur Erreichung eines möglichst gleichmässigen Schleifbildes ist der Einsatz eines Kreuzschliffs empfehlenswert (Längs-/Querband)

Ausbessern von Lackierfehlern

Anwendung

- Ausschleifen von Lackläufern, Orangenhaut und Staubeinschlüssen

Tipps

- Kleine Stellen können mit Handschleifmaschinen bearbeitet werden (Exzenter- oder Schwingschleifer)
- Vliese und Schleifmittel mit weichen Unterlagen übernehmen die Oberflächenstruktur und erbringen nicht das gewünschte Resultat
- Grossflächige Anwendungen erfolgen am besten auf der Breitbandmaschine
- Vorsicht bei gebeizten Oberflächen

Schnittgeschwindigkeiten

	Kissenband	Lang-/Querband	Profilband	Handmaschine
Lack	 1 – 4 m/s * 3 – 13 ft/s *	 1 – 4 m/s * 3 – 13 ft/s *	 3 – 6 m/s 10 – 20 ft/s	 2 – 3 mm Hub Stufe 3–4

* Hohe Schnittgeschwindigkeiten im Lackzwischenriff (von 8–12 m/s oder 26–39 ft/s) in der Regel nur bei gesättigten Polyesterlacken

Vorschubgeschwindigkeiten

	Kissenband	Lang-/Querband	Profilband	Handmaschine
Lack	 10 – 18 m/min 33 – 59 ft/min	 10 – 18 m/min 33 – 59 ft/min	 10 – 20 m/min 33 – 66 ft/min	

Maximale Abtragsmengen

Kontaktbandschliff

			
	Körnung	Abtrag in mm	Abtrag in Zoll
	P180	< 0,05	< 0,002
	P220	< 0,03	< 0,001
	Feiner	< 0,03	< 0,001

Systemlösung Poliervorbereitung



Bandschliff

1	2 Zwischenschleifen	3 Zwischenschleifen	4	5 Zwischenschleifen	6	7 Zwischenschleifen
Grundierung / Grundierfolie	 ★★★★★ 1918 sialac Korn P220 	  ★★★★★ 1918 sialac Korn P280  	Füllerauftrag	 ★★★★★ 1918 sialac Korn P320 	Füllerauftrag	  ★★★★★ 1918 sialac Korn P500  

Polieren

Dunkle Farbtöne		Lammfellscheibe + siachrome cut   	Polierscheibe schwarz + siachrome finish   
Helle Farbtöne		Lammfellscheibe + siachrome cut   	Polierscheibe gelb + siachrome finish   



Handmaschinenschliff

8

Decklack Auftrag 3x nass-in-nass



1719 sialac
Korn P800



9

Zwischenschleifen



1950 siaspeed
Korn P1200



11

Poliervorbereitung



1950 siaspeed
Korn P1200



12

Poliervorbereitung



7940 siaair
Korn P3000
+ siachrome Magic

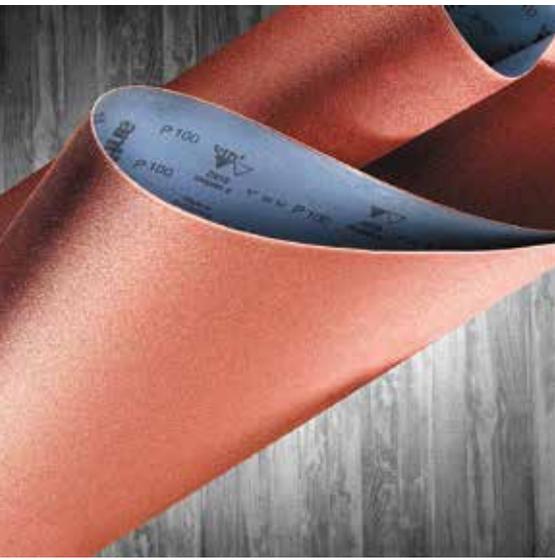


Für eine perfekte Oberfläche

siachrome Pearl +
Applikationsdruck



Produkte





1719 sialac



Produktprofil

Korntyp:	Siliziumkarbid
Kornbereich:	220-800
Unterlage:	E-Papier
Streuart:	elektrostatisch offen
Bindung:	Vollkunstharz
Spezialbelag:	Stearat
Ausrüstung:	TopTec

Beste Oberflächengüte auf weichen Lacken – Höchste Oberflächenqualität wird mit 1719 sialac erreicht. Die zusätzliche Stearatbeschichtung führt zu verlängerter Lebensdauer bei gleichbleibendem Schleifresultat.

Vorteile

- Perfekte Oberfläche dank TopTec
- Der weiche Aufbau und die flexible Bindung garantieren feinste Oberfläche
- Geringes Zusetzen dank offener Streuung
- Flexible, anpassungsfähige E-Papier Unterlage

Anwendungen

- Anschleifen von Grundierungen
- Feinschleifen von Füller
- Zwischenschleifen von Lacken

Werkstoffe

Wasserlack; PUR-Lack; NC-Lack

Konfektionsformen



Einsatz



1730 sialac



Produktprofil

Korntyp:	Siliziumkarbid
Kornbereich:	180-600
Unterlage:	E-Papier
Streuart:	elektrostatisch offen
Bindung:	Vollkunstharz
Ausrüstung:	TopTec, offene Streuung

Für hohe Standzeit im industriellen Lackschliff – 1730 sialac steht für hohe Standzeit bei gleichbleibender Qualität. Besonders für harte Lacke im industriellen Bereich geeignet.

Vorteile

- Beste Oberflächenqualität beim Schleifen von industriellen Lacksystemen
- Gleichbleibende Leistung über die gesamte Produktlebensdauer
- Perfekte Oberfläche dank TopTec

Anwendungen

- Zwischenschleifen von industriellen Lacksystemen
- Endschleifen als Vorbereitung zur Lackierung

Werkstoffe

UV-Lack; PUR-Lack; Melaminfolie

Konfektionsformen



Einsatz



1749 sialar f



Produktprofil

Korntyp:	Siliziumkarbid
Kornbereich:	36-400
Unterlage:	F-Papier
Streuart:	geschlossen
Bindung:	Vollkunstharz
Ausrüstung:	TopTec

Die Nummer 1 beim Bandschliff von MDF-, HDF- und Spanplatten – Spezialisiert für das Anschleifen von MDF-, HDF- und Spanplatten, bietet 1749 sialar f nicht nur eine hohe Standzeit, sondern auch hochwertige Oberflächenergebnisse.

Vorteile

- Hohe Standzeit beim Schleifen von MDF-, HDF- und Spanplatten
- Perfekte Oberfläche dank TopTec
- Staubfreier Prozess: Dank antistatischem Aufbau geringe Staubhaftung an Schleifband, Werkstück und Maschine
- Beste Oberflächenqualität
- Sehr guter Finish bei Massivholz und Furnieren

Anwendungen

- Anschleifen von Kanten und Flächen an MDF-, HDF- und Spanplatten
- Kalibrieren
- Endschleifen als Vorbereitung zur Lackierung
- Endschleifen bei Querholz und Edel furnieren
- Zwischenschleifen von Lacken

Werkstoffe

Spanplatte; MDF-Platte; Weichholz; Hartholz; Kunststoff; Spachtel; Füller; PUR-Lack; UP-Lack; UV-Lack; Stein; Mineralfaserplatte

Konfektionsformen



Einsatz



1918 sialac



Produktprofil

Korntyp:	Aluminiumoxid
Kornbereich:	240-600
Unterlage:	E-Papier
Streuart:	elektrostatisch offen
Bindung:	Vollkunstharz
Technologie:	TopTec
Spezialbelag:	Stearat

Das Lackband für hohen Abtrag und lange Standzeit. Anders als die meisten Lackschleifbänder besitzt 1918 sialac ein Aluminiumoxidkorn, wodurch besonders hohe Abtragswerte erreicht werden. Dank der Stearatbeschichtung wird die Standzeit des Bandes spürbar verlängert.

Vorteile

- Perfekte Oberfläche dank TopTec
- Geringes Zusetzen dank offener Streuung
- Hohe Abtragsleistung bei gutem Finish

Anwendungen

- Anschleifen von Grundierungen und Melaminfolien
- Zwischenschleifen von Lacken
- Feinschleifen vor dem Lackieren

Werkstoffe

PUR-Lack; Melaminfolie; UP-Lack; Mineralwerkstoff; Massivholz

Konfektionsformen



Einsatz



1919 siawood



Produktprofil

Korntyp:	Aluminiumoxid
Kornbereich:	36-220
Unterlage:	F-Papier
Streuart:	elektrostatisch offen
Bindung:	Vollkunstharz

Als universell einsetzbares Allroundprodukt erfüllt 1919 siawood mit seinen hervorragenden Eigenschaften bei Holz- und Lackanwendungen höchste Ansprüche der Holzverarbeitenden Industrie und des Handwerks.

Vorteile

- Höchste Qualitätsansprüche beim stationären Holzschliff
- Minimales Zusetzen dank moderner Streutechnologie
- Sehr hohe Leistung und Lebensdauer
- Sehr hohe Abtragsleistung bei gutem Finish
- Höchste Stabilität und Steifigkeit der Unterlage
- Geringere Schleifkosten durch längere Standzeit und weniger Bandwechsel

Anwendungen

- Kalibrieren von Flächen
- Grobschleifen von Massivholz und Holzwerkstoffen
- Feinschleifen von Massivholz, Furnier und Holzwerkstoffen

Werkstoffe

Weichholz; Hartholz; Harzhaltiges Holz; Mineralwerkstoff; Kunststoff; Spachtel; Füller

Konfektionsformen



Einsatz



1920 siawood



Produktprofil

Korntyp:	Aluminiumoxid
Kornbereich:	120-P320
Unterlage:	F-Papier
Streuart:	geschlossen
Bindung:	Vollkunstharz

Als Spezialist für Hartholz-Bandschliff steht 1920 siawood für eine hohe Abtragsleistung und feine Oberflächen – und überzeugt beim Kalibrieren, Zwischen-, Fein- oder Bündigschleifen durch erstklassige Ergebnisse im gesamten Kornbereich.

Vorteile

- Perfekte Oberfläche dank TopTec
- Staubfreier Prozess: Dank antistatischem Aufbau geringe Staubhaftung an Schleifband, Werkstück und Maschine
- Hohe Abtragsleistung und feine Oberflächen in der Bearbeitung von Hartholz im gesamten Kornbereich
- Hohe Oberflächenqualität beim Schleifen von Hartholz
- Hohe Oberflächengüte im Feinkornbereich

Anwendungen

- Zwischenschleifen von Flächen
- Feinschleifen von Flächen
- Zwischenschleifen von Polyesterlacken
- Kalibrieren von Flächen
- Bündigschleifen von Kanten, Umleimern und Überständen

Werkstoffe

Hartholz; UV-Lack; UP-Lack; PUR-Lack; Mineralwerkstoff

Konfektionsformen



Einsatz



1950 siaspeed FK



Produktprofil

Korntyp:	Korund, P800-P1500
Kornbereich:	600-1500
Unterlage:	Folie
Streuart:	Sonderverfahren
Bindung:	Vollkunstharz
Spezialbelage:	Stearat

Mit Vollgas zum perfekten Finish – Ob beim Mattieren von Alt- oder Neulack, zum Beilackieren oder beim Entfernen von Staubeinschlüssen und Orangenhaut – 1950 siaspeed Feinstkorn wird mit seinem feinen Kornbereich allen anspruchsvollen Oberflächen gerecht.

Vorteile

- Homogenes Schleifbild
- Gleichmässige Schleifmittelstruktur auf Folie
- Ausgezeichnete Oberflächengüte
- Optimal einsetzbar bei hochpolierfähigen Oberflächen

Anwendungen

- Poliervorbereitung mit Lang-/Querband (stationär)
- Zwischenschleifen von Lacken

Werkstoffe

Lack; Mineralwerkstoff

Konfektionsformen



Einsatz



1960 siarexx



Produktprofil

Korntyp:	Aluminiumoxid
Kornbereich:	40; 60-320; 400-600
Unterlage:	C-Papier, P040-P240 B-Papier, P280-P600
Streuart:	elektrostatisch offen
Bindung:	Vollkunstharz
Spezialbelag:	Stearat, P080-P600

Der Massstab auf Holz, Lack und Farbe – Mit 1960 siarexx cut steht Ihnen ein universelles Allround-Produkt für den Hand- und Handmaschinenschliff bei Holz- und Lackanwendungen zur Verfügung, das in jeder Hinsicht überzeugt.

Vorteile

- Universelles Allround-Produkt für Holz- und Lackanwendungen
- Hohe Flexibilität sichert ein problemloses Schleifen in Kanten und Ecken
- Geringes Zusetzen
- Gute Finisheigenschaften

Anwendungen

- Anschleifen von Massivholz
- Zwischenschleifen von Lacken auf Flächen und Rundungen
- Anschleifen von Grundierungen, Füller und Spachtel
- Endschleifen als Vorbereitung zur Lackierung

Werkstoffe

Weichholz; Hartholz; Harzhaltiges Holz; Wasserlack; UP-Lack; PUR-Lack; NC-Lack; UV-Lack; Acryllack; Mineralwerkstoff; Altfarbe; Altack; Füller; Grundierung; Spachtel; Kunststoff; Mineralfaserplatte; Gips; Gipsfaserplatten

Konfektionsformen



Einsatz



2728 siapan



Produktprofil

Korntyp:	Siliziumkarbid
Kornbereich:	40-180
Unterlage:	Z-Gewebe, Polyester
Streuart:	elektrostatisch offen, P040-P100 geschlossen, P120-P180
Bindung:	Vollkunstharz
Ausrüstung:	TopTec

Das sehr robuste Alleskönner-Schleifband für Grob bis Feinschliff – Universell einsetzbar, bietet 2728 siapan erstklassige Voraussetzungen für erstklassige Qualität. Mit der besonders stabilen Polyesterunterlage bietet es auch bei extremen Einsätzen und langen Standzeiten konstante Ergebnisse vom Kalibrierschliff bis zum Feinschliff.

Vorteile

- Geeignet für den kompletten Schleifprozess, vom Kalibrierschliff bis zum Feinschliff
- Geeignet für alle Industrie-Schleifmaschinen
- Hohe Einreissfestigkeit
- Hohe Klimaresistenz
- Aufnahme hoher Seitenkräfte aus Band-Oszillation möglich
- Geeignet für häufige Bandwechsel
- Grosse Stützabstände zwischen Umlenkwalzen und Schleifschuh überbrückbar
- Einfache Handhabung
- Wasserfest und auswaschbar

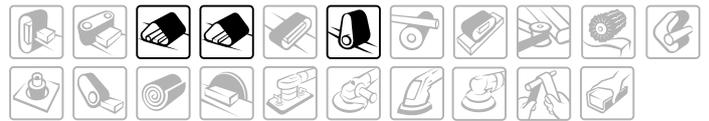
Anwendungen

- Kalibrieren
- Zwischenschleifen
- Feinschleifen
- Anschleifen von Spanplatten, MDF- und Hartfaserplatten
- Anschleifen von Sperrholz-, Tischler- und Massivholzplatten

Werkstoffe

Spanplatte; MDF-Platte; HDF-Platte; Holzwerkstoff; Mineralfaserplatte; Mineralwerkstoff

Einsatz



Konfektionsformen



2747 siatur



Produktprofil

Korntyp:	Siliziumkarbid
Kornbereich:	60-320; 400; 600
Unterlage:	JJ-Gewebe, Baumwolle
Streuart:	geschlossen
Bindung:	Vollkunstharz
Spezialbelag:	Kühlender Wirkstoff

Als Experte für den Armaturenschliff überzeugt das flexible Siliziumkarbidband 2747 siatur durch eine hohe Anpassungsfähigkeit an Konturen, Rundungen sowie Profilen und sorgt für erstklassige Arbeitsergebnisse – vom Entgraten bis zum Strukturieren und Endschleifen von schwer zerspanbaren Metallen und Nichteisenmetallen.

Vorteile

- Hohe Standzeit
- Hohe Flexibilität
- Ausgezeichnete Oberflächengüte
- Hohe Anpassungsfähigkeit an Konturen, Rundungen und Profilen

Anwendungen

- Formschleifen von MDF-Platten
- Profilschleifen für Radien grösser als 5 mm
- Zwischenschleifen von Lacken profilierter Werkstücke

Werkstoffe

Spanplatte

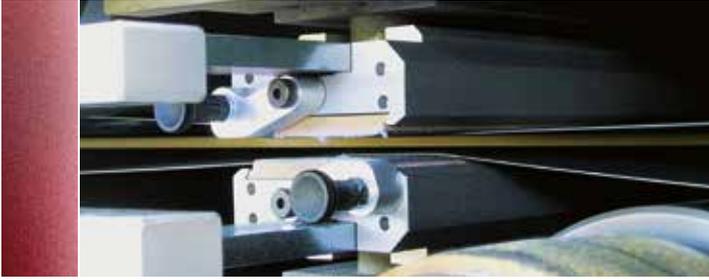
Konfektionsformen



Einsatz



2918 siapan



Produktprofil

Korntyp:	Halbedelkorund
Kornbereich:	36-120
Unterlage:	Z-Gewebe, Polyester
Streuart:	elektrostatisch offen: P036 – P060 geschlossen: P080 – P120
Bindung:	Vollkunstharz
Technologie:	TopTec

Spezialisiert für den Schliff von Weich- und Hartholzwerkstoffen überzeugt 2918 siapan neben Robustheit und Querstabilität auch durch eine optimale Abtragsleistung im Grobkornbereich – als Breitband und als Segmentband.

Vorteile

- Staubfreier Prozess: Dank antistatischem Aufbau geringe Staubhaftung an Schleifband, Werkstück und Maschine
- Hohe Querstabilität der Bänder
- Hohe Abtragsleistung in der Bearbeitung von Weich- und Hartholz im Grobkornbereich
- Mehrmaliges Auf- und Abspannen auf der Maschine möglich
- Wasserfest und auswaschbar

Anwendungen

- Kalibrieren, Zwischenschleifen, Feinschleifen
- Anschleifen von Sperrholz-, Tischler- und Massivholzplatten
- Kalibrieren von Massivhölzern
- Kalibrieren, Grob- und Zwischenschleifen
- Grobschleifen in der Sperrholzherstellung und von verleimten Massivholzplatten
- Feinschleifen von verleimten Massivholzplatten

Werkstoffe

Hartholz; Weichholz; Harzhaltiges Holz; Holzwerkstoff

Konfektionsformen



Einsatz



2920 siawood x



Produktprofil

Korntyp:	Aluminiumoxid
Kornbereich:	16; 24-240; 320
Unterlage:	Y-Gewebe, Baumwolle, P016-P050 X-Gewebe, Baumwolle, P060-P320
Streuart:	elektrostatisch: P016-P120 geschlossen: P150-P320
Bindung:	Vollkunstharz
Ausrüstung:	TopTec

Für optimale Performance auf Weichholz – 2920 siawood eignet sich optimal für den Bandschliff in der Sperrholz- und Weichholzplatten-Herstellung und steht vom Grob- bis zum Feinschliff für hohe Abtragsleistung, lange Standzeit und gutes Finish.

Vorteile

- Perfekte Oberfläche dank TopTec
- Staubfreier Prozess: Dank antistatischem Aufbau geringe Staubhaftung an Schleifband, Werkstück und Maschine
- Langzeiteinsatz dank sehr robuster Unterlage und optimierter Streutechnologie
- Hohe Abtragsleistung in der Bearbeitung von Weich- und Hartholz im Grobkornbereich

Anwendungen

- Bündigschleifen von Kanten
- Grobschleifen in der Sperrholzherstellung
- Zwischenschleifen in der Sperrholzherstellung
- Grobschleifen von verleimten Weichholzplatten
- Zwischenschleifen von verleimten Weichholzplatten
- Feinschleifen von verleimten Weichholzplatten
- Abschleifen von Farben und Lacken

Werkstoffe

Weichholz; Hartholz; Harzhaltiges Holz; Mineralwerkstoff; Altack; Altfarbe; Spachtel; Füller; Sperrholzplatte; MDF-Platte; Spanplatte

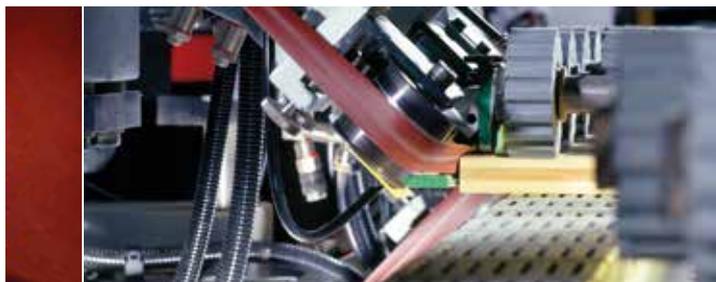
Konfektionsformen



Einsatz



2936 siatur jj



Produktprofil

Korntyp:	Aluminiumoxid
Kornbereich:	60-320
Unterlage:	JJ-Gewebe, Baumwolle
Streuart:	geschlossen
Bindung:	Vollkunstharz

Das Hochflexible für Profile, Rundungen und Konturen mit Radien von 5–10 mm – Für das Profilschleifen bei Radien von 5–10 mm ausgelegt, ermöglicht 2936 siatur jj eine hohe Formgenauigkeit im Profilbandschliff und sorgt beim Schleifen von profilierten Werkstücken für einwandfreie Ergebnisse.

Vorteile

- Hohe Formgenauigkeit im Profilbandschliff
- Optimal geeignet für den Handschliff an gedrechselten Werkstücken
- Hohe Anpassungsfähigkeit an Konturen, Rundungen und Profilen
- Auf beliebiges Format reissbar
- Geeignet für pneumatische Walzen
- Geeignet für Bürstenwalzen

Anwendungen

- Formschleifen von Profilen und Konturen
- Feinschleifen von Profilen und Konturen
- Zwischenschleifen von Rundungen und Profilen
- Profilschleifen für Radien grösser als 5 mm

Werkstoffe

Weichholz; Hartholz; Harzhaltiges Holz; Mineralwerkstoff; Grundierung; Spachtel; Füller; UP-Lack; PUR-Lack; NC-Lack; UV-Lack; Wasserlack

Konfektionsformen



Einsatz



2951 siatur h



Produktprofil

Korntyp:	Aluminiumoxid
Kornbereich:	40; 60-320; 400; 600
Unterlage:	H-Gewebe, Baumwolle
Streuart:	geschlossen
Bindung:	Vollkunstharz
Technologie:	siasoft

Bis zum perfekten Finish bei profilierten Werkstücken mit Radien von 2–5 mm – Bei Radien von 2–5 mm im Hand- und Handmaschinenschliff zeigt 2951 siatur h seine Stärken wie hohe Anpassungsfähigkeit und Formgenauigkeit vor allem beim An-, Zwischen- und Endschleifen auf Farbe, Lack, Spachtel und Füller.

Vorteile

- Hohe Formgenauigkeit im Profilbandschliff
- Hohe Anpassungsfähigkeit an Konturen und Formen
- Geeignet für Bürstenwalzen

Anwendungen

- Feinschleifen von Profilen und Konturen
- Zwischenschleifen von Lacken an Rundungen und Profilen
- Profilschleifen für Radien grösser als 2 mm
- Anschleifen von Farben, Lacken, Spachtel, Füller und Kunststoffen

Werkstoffe

Weichholz; Hartholz; Harzhaltiges Holz; Sperrholzplatte; UPLack; PUR-Lack; NC-Lack; UV-Lack; Wasserlack; Acryllack; Spachtel; Füller; Grundierung; Mineralwerkstoff; Kunststoff; Gips; Gipsfaserplatten

Konfektionsformen



Einsatz



3708 siapan



Produktprofil

Korntyp:	Siliziumkarbid
Kornbereich:	36-150
Unterlage:	Papier-/Gewebe-Kombination
Streuart:	elektrostatisch offen: P036-P100 geschlossen: P120-P150
Bindung:	Vollkunstharz
Technologie:	TopTec

Die Hightech-Bänder der Spezial-Serie 3708 siapan eignen sich hervorragend für den Kalibrier-, Zwischen- und Endschliff von Sperrholz- und Tischlerplatten sowie von Leimholzbrettern und Schaltafeln.

Vorteile

- Einsatz als Breitband und Segmentband möglich
- Geeignet für den kompletten Schleifprozess, vom Kalibrierschliff bis zum Feinschliff
- Feines Schleifbild dank stabiler Unterlage
- Sehr lange Standzeit
- Materialschonend für den Schleifschuh
- Unterlage mit sehr hoher Festigkeit und Stabilität

Anwendungen

- Kalibrieren
- Zwischenschleifen
- Feinschleifen
- Anschleifen von Spanplatten, MDF- und Hartfaserplatten
- Anschleifen von Laminatplatten (rückseitig)
- Anschleifen von Sperrholz-, Tischler- und Massivholzplatten

Werkstoffe

Spanplatte; MDF-Platte; HDF-Platte; Holzwerkstoff; Laminat HPL; Mineralfaserplatte; Mineralwerkstoff

Konfektionsformen



Einsatz



7900 sianet



Produktprofil

Korntyp:	Blaubrand / Edelkorund
Kornbereich:	80-240; 320; 400-600
Unterlage:	Gewirke
Streuart:	elektrostatisch
Bindung:	Vollkunstharz
Ausrüstung:	siafast; sianet

Das leistungsstarke Netzschleifmittel – Die spezielle Netz-Struktur von 7900 sianet macht staubfreies Arbeiten bei höchster Schleifleistung möglich.

Vorteile

- Ganzflächige Staubabsaugung
- Hohe Abtragsleistung ohne Zusetzen
- Höchst effizient und produktiv
- Hohe Einreissfestigkeit, dank stabiler Netzunterlage

Anwendungen

- Abschleifen von alten Lasuren, Farben und Verfärbungen, von alter Farbe und Lacken, von aufgestandenen Holzfasern, von Dielen, von Holzterrassen und Poolumrandungen, von spröden oder schlecht haftenden Farben
- Anschleifen von gespachtelten Flächen, der Oberfläche für bessere Haftung der Farbe
- Planschleifen von Unebenheiten

Werkstoffe

Acryllack; Altlack; Füller; Gips; Gipsfaserplatten; Grundierfolie; Grundierung; Hartholz; Harzhaltiges Holz; HDF-Platte; Melaminfolie

Konfektionsformen



Einsatz



7940 siaair



Produktprofil

Korntyp:	Korund
Kornbereich:	240; 360; 500-1000; 1500-2000; 3000-4000
Unterlage:	Gewirke mit Schaumstoffunterlage
Streuart:	Sonderverfahren
Bindung:	Vollkunstharz
Technologie:	siafast

Ganz gleich, ob Mattieren, Feinschleifen oder Poliervorbereitung – mit der verbesserten siaair-Technologie von 7940 siaair haben Sie die besten Voraussetzungen für ein perfektes Finish im Feucht- und Trockenschliff.

Vorteile

- Hohe Schleifleistung bei gutem Finish
- Geringes Verstopfen im Feucht- und Trockenschliff
- Hohe Anpassungsfähigkeit an Konturen, Rundungen und Profilen
- Perfekte Oberflächen dank druckverteilendem Schaumstoff
- Wasserfest und auswaschbar
- Beständig gegen Silikonentferner

Anwendungen

- Mattieren von konventionellen Alt- und Neulacken sowie Kompositwerkstoffen
- Feinschleifen von Füller an schwer zugänglichen Stellen
- Poliervorbereitung für Hochglanzoberflächen

Werkstoffe

Farbe; Lack; Altlack; Gelcoat Polyester; Kunststoff; Acrylglas; Verbundwerkstoff

Konfektionsformen



Einsatz





Know-how

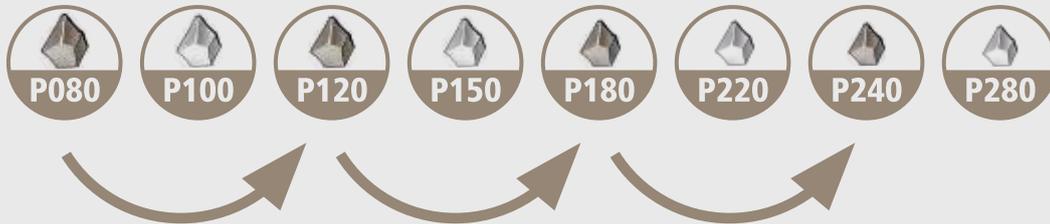




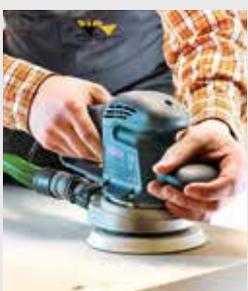
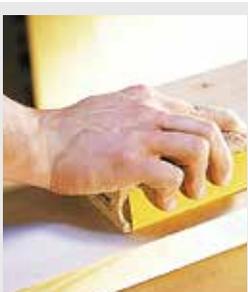
Die optimale Kornfolge

Eine optimale Kornfolge im Schleifprozess beeinflusst nicht nur das Schleifbild positiv, sondern trägt auch massgeblich zu einer möglichst wirtschaftlichen Oberflächenbearbeitung bei. Um dies zu erreichen, sollte nie mehr als eine Körnung übersprungen werden!

Zum Beispiel:



Die wichtigsten Abweichungen werden wie folgt beschrieben:

von	zu	Anmerkung
Kontaktbandschliff 	Kissenbandschliff 	Nächst feinere Körnung verwenden z.B. P150 und P180
Querbandschliff 	Kissenbandschliff 	Gleiche Körnung verwenden z.B. P150 und P150
Kissenbandschliff 	Exzenterschliff 	Gleiche Körnung verwenden z.B. P150 und P150
Exzenterschliff 	Handschliff 	Zwei Körnungen überspringen z.B. P150 und P240

Piktogramme



Planbandschliff



Hülsenschliff



Kantenbandschliff



Kontaktbandschliff



Breitbandschliff Kontakt/
Kissen kombiniert



Rollen



Kissen-Breitbandschliff



Scheibenschliff stationär



Querbandschliff



Schwingschleifer



Kontakt-Breitbandschliff



Winkelschleifer



Walzenschliff pneumatisch



Delta-Schleifer



Langbandschliff



Exzentrerschleifer;
Rotationsschleifer



Band-Profilschliff



Handschliff für Profile



Bürstenschliff



Handschliff mit Schleifklotz



Freibandschliff

Übersicht Schleifbänder in Standardgrößen

Bestellen Sie Bänder in unseren neuen Standard-Dimensionen und profitieren Sie von einem Preisvorteil gegenüber Nicht-Standard-Dimensionen

Handbänder und Hülsen (Breite: 30–390 mm / Länge: bis 950 mm)
Schmal-, Kanten- und Langbänder (Breite: 25–399 mm / Länge: bis 8500 mm)
Zungenschleifbänder (Breite: 6–30 mm / Länge: bis 950 mm)

Bänder mit einer Breite von weniger als 75 mm **und** weniger als 300 mm in der Länge können nicht produziert werden.

Breite in mm		Länge in mm											
6	90	95	200	350	550	800	1300	1830	2400	3150	3900	5230	7150
10	100	100	210	365	560	830	1340	1850	2450	3200	4000	5360	7200
13	110	105	220	380	580	860	1370	1900	2480	3250	4100	5400	7350
16	120	110	225	395	600	900	1400	1950	2500	3300	4200	5500	7750
20	150	115	235	400	610	915	1450	2000	2550	3350	4250	5900	7800
25	180	120	250	410	620	950	1480	2050	2600	3400	4300	6200	8000
30	200	125	260	425	630	1000	1500	2100	2620	3450	4400	6400	8130
35	220	130	272	450	650	1065	1525	2150	2650	3500	4500	6550	8500
40	250	135	280	457	675	1100	1550	2180	2700	3550	4600	6700	8700
45	280	142	289	480	690	1120	1600	2200	2740	3600	4700	6750	9000
50	300	150	295	490	725	1150	1650	2250	2800	3650	4800	6800	
60	320	160	305	510	740	1200	1700	2280	2900	3700	4900	6900	
65	350	180	315	520	750	1220	1750	2300	3000	3750	5000	7000	
75	380	190	330	533	760	1250	1800	2350	3100	3800	5130	7100	

Breitbänder auf Papierunterlage (1749, 1909, 1920, 1719, 1730, 1918, 1919)

Segmentierte Bänder auf Anfrage

Breite in mm		
400	670	1300
420	700	1310
430	910	1350
450	930	1370
500	970	1400
560	1010	1450
580	1050	1600
600	1100	1620
610	1120	1650
630	1150	1680

1919

Breitbänder auf Gewebeunterlage (1815, 2511, 2515, 2707, 2800, 2803, 2812, 2820, 2829, 2920, 2925, nur bis 600 mm Breite: 2546, 2945, 2946)

Breite in mm		
400	670	1300
420	700	1310
430	910	1330
450	930	1350
500	970	1370
560	1010	1400
580	1050	
600	1100	
610	1120	
630	1150	

2920

Länge in mm	
1525	2200
1900	2620
2000	3250
2150	

Länge in mm	
1525	2200
1900	2620
2000	3250
2150	

Beispiel: 1310 mm (Breite) x 2620 mm (Länge)





Spanplatte

(besteht hauptsächlich aus Holzspänen)

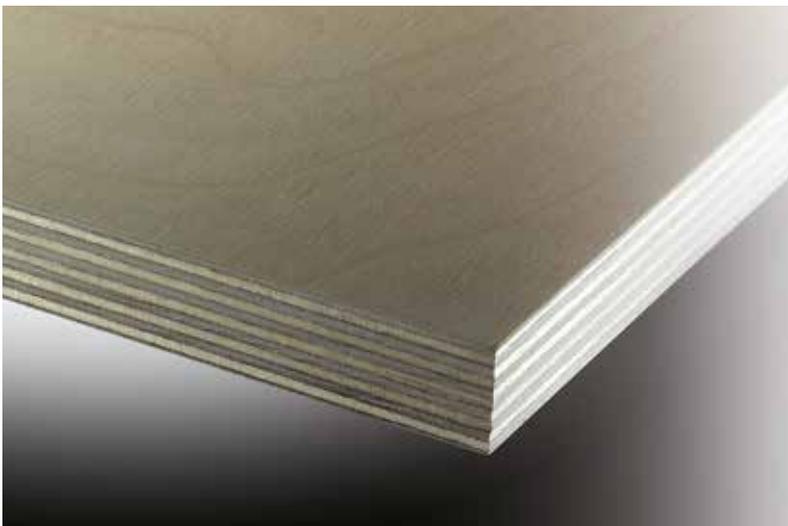
Die Spanplatte ist eine Untergruppe der Holzspanwerkstoffe. Sie ist eine Flachpressplatte mit besonders feinspaniger Oberfläche. Sie ist wurf- und windgeschüttet, wodurch bei der Herstellung ein allmählicher Übergang von der grobspanigen Mittelschicht zur feinen Deckschicht erreicht wird. Die Spanplatte wird in den meisten Fällen furniert oder mit einem Deckbelag beschichtet. Da die Spanplatte an der Stirnseite sehr grob ist, wird diese selten bis nie bearbeitet, sondern z.B. mit Massivholzkanten bestückt.



MDF

(besteht hauptsächlich aus Holzfasern)

Die MDF-Platte (mitteldichte Faserplatte) ist ein Holzfaserverwerkstoff. Aufgrund ihrer technischen Eigenschaften zählt MDF weltweit zu den am stärksten wachsenden Holzwerkstoffprodukten. Aus feinstzerfasertem, hauptsächlich rindenfreiem Nadelholz und durch eine schonende Verpressung wird ein in Längs- und Querrichtung gleichmassen homogener Holzwerkstoff hergestellt. Die MDF-Platte ist sehr gut zu verarbeiten und kann vielseitig eingesetzt werden. Häufige Verwendung findet die MDF-Platte als Trägermaterial für Laminatfußböden und in der Möbelindustrie, wo die Möglichkeit der Kantenbearbeitung (Profilierung) sehr geschätzt wird.



Sperrholz

(besteht hauptsächlich aus Furnier)

Als Sperrholz bezeichnet man Holzplatten, die aus mehreren übereinander verleimten Furnierlagen bestehen. Die Lagen sind jeweils um 90° gedreht aufeinandergeklebt. Dabei laufen die Fasern der sichtbaren Oberflächen auf beiden Seiten parallel. Die Anzahl der Furnierlagen ist daher ungerade. Sperrholz ist in diversen Holzarten erhältlich und ist mit einem auf die jeweilige Holzart abgestimmten Schleifmittel zu schleifen, da nur die äusserste Schicht geschliffen wird und diese keine Bindemittel beinhaltet. Sperrholz wird hauptsächlich im Möbel-, Modell- sowie im Innenausbau verwendet.



Hartholz

Wegen seines grossen Anteils an Fasern und seiner engen Gefässtruktur gilt Hartholz als festes und schweres Holz.

Durch ein langsames Wachsen ist das Holz dicht und hart und dementsprechend schwierig zu bearbeiten.



Harz- / ölhaltiges Holz

Sowohl Hart- als auch Weichholz kann in den Holzzellen Harze oder Öle einlagern. Diese dienen dem Baum als Schutz vor extremen Witterungen und unterstützen die Heilung nach mechanischen Beschädigungen des Baumes.

Die Harze und Öle haben einen negativen Einfluss auf die Schleifbarkeit des Holzes.



Weichholz

Mit ‚Weichholz‘ wird im Vergleich zu ‚Hartholz‘ leichteres Holz bezeichnet. Da Weichhölzer tendenziell schneller wachsen als Harthölzer, ist ihre Gefässtruktur vergleichsweise weit und offen.

Das Holz ist deshalb weicher und druckempfindlicher, dafür aber einfacher zu bearbeiten.



Klassische Mineralwerkstoffe

Die klassischen Mineralwerkstoffe sind anspruchsvoll zu bearbeiten. Geeignetes Schleifkorn ist Weisskorund, Halbedelkorund und keramischer Korund. Siliziumkarbid eignet sich für diese Werkstoffe nicht.

Fehler in der Auswahl der Bearbeitungsschritte kommen deutlicher zum Vorschein und meist eher erst gegen Ende der Bearbeitungsschritte. Ein starkes Augenmerk auf die Einhaltung der Bearbeitungsschritte ist ratsam. Schon einzelne tiefere Kratzer treten beim polieren wieder zum Vorschein und ruinieren die Oberfläche.

Unter die Kategorie klassische Mineralwerkstoffe fallen z.B. Corian®, Varicor®, Kerrock®, Avonite®, Creanit®, Hi Macs®, Staron® und Marlan®.



Sehr harte Mineralwerkstoffe

Härtere Mineralwerkstoffe sind deutlich kratzfester. Dadurch werden die Nachteile von klassischen Mineralwerkstoffen, wie der geringen Kratzfestigkeit entgegengewirkt.

Glanzgrade zu erreichen auf diesen Materialien ist aber umso anspruchsvoller. Um diese Materialien professionell zu bearbeiten wird der Einsatz von Diamantschleifmitteln empfohlen.

sia Abrasives bietet für diese Anwendung Diamant Produkte an. So können Produkte wie Silestone aber auch natürliche Steine wie Marmor und Granit effizient bearbeitet werden.



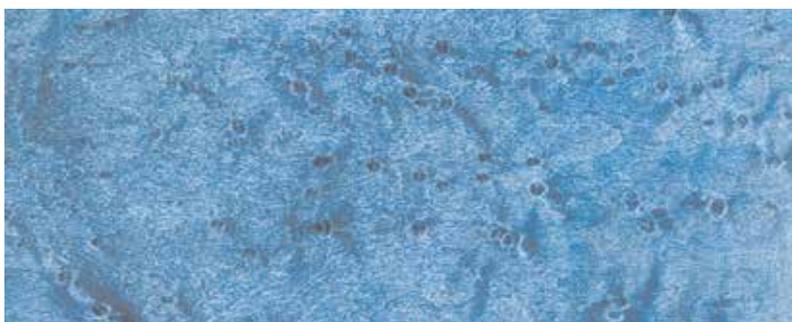
UV-härtende Lacke

- Nahezu lösemittelfrei
- Festkörperanteil ca. 99 %
- Aushärtung durch UV-Bestrahlung ergibt schnelle Durchlaufzeiten
- Dünnschichtige Lackschicht (Möbelindustrie), industrielle Parkettbeschichtung
- Meist flache Werkstücke, da häufig in Lackstrasse aufgewalzt
- Sehr widerstandsfähig



UP-Lacke (ungesättigte Polyester)

- Meist 2-Komponenten-System; die Aushärtung wird über Vernetzerzugabe ausgelöst
- Festkörperanteil ca. 90 %
- Hohe Schichtdicken möglich
- Minimaler Schwund des Lackes
- Sehr harte und resistente Lackart
- Zwischenschliff eher grob (P150–P240), wodurch die Haftung verbessert wird



Wasser-Lacke

- Wasser als Verdünnungsmittel
- Festkörperanteil ca. 30–40 %
- Trocknung physikalisch, Aushärtung teils chemisch
- Trockenzeit eher länger und aufwändiger zu steuern
- Durch die Wasseraufnahme stellen sich die Holzfasern vermehrt auf
- Meist thermoplastisch
- Hohe Zusetztendenz des Schleifmittels



NC-Lacke (Nitrozellulose)

- Lösemittelhaltig
- Festkörperanteil ca. 20 %
- Trocknung physikalisch
- Geringe Schichtdicke
- Thermoplastisch
- Schleifkratzer in Holz und Lack schnell sichtbar



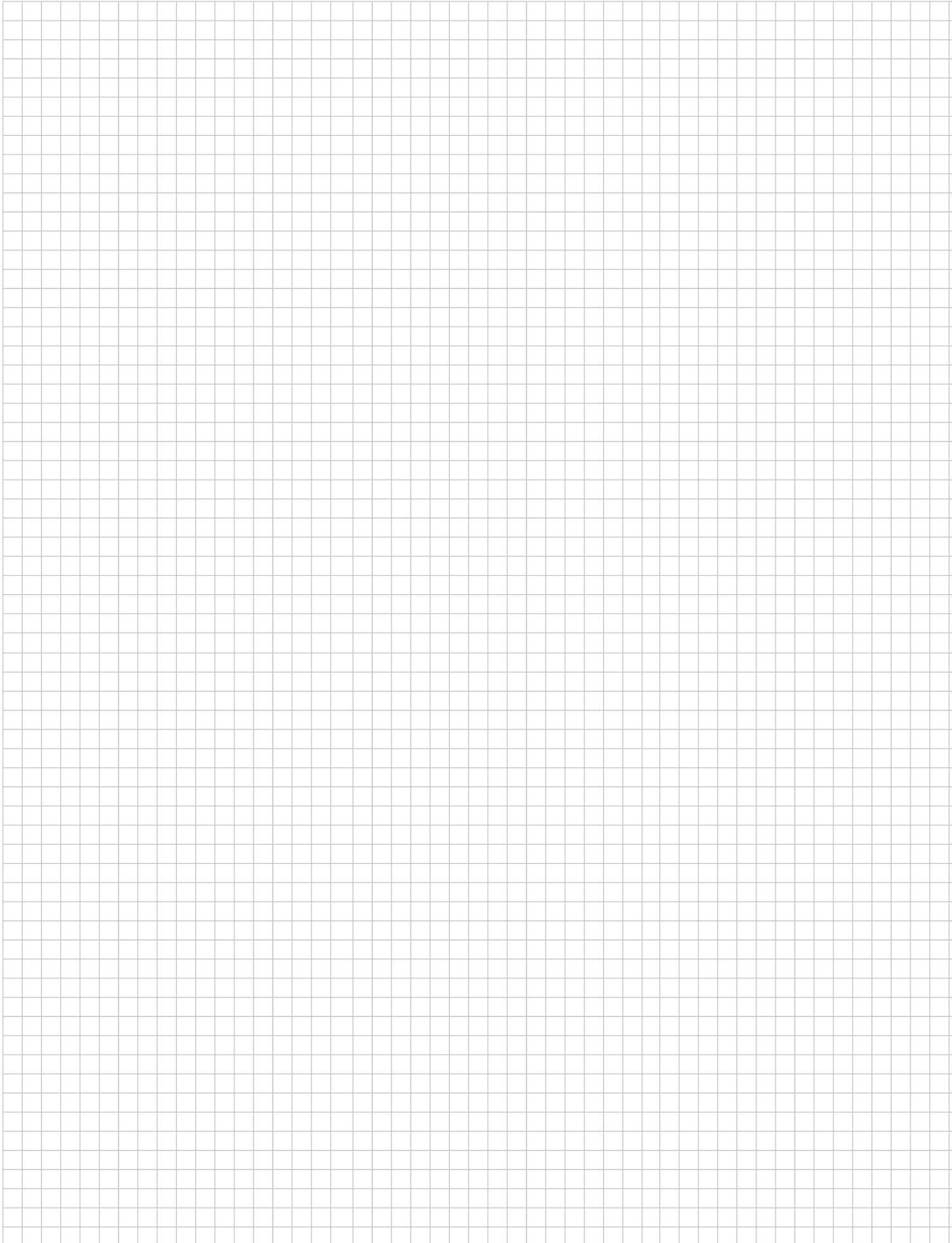
PUR-Lacke (Polyurethan)

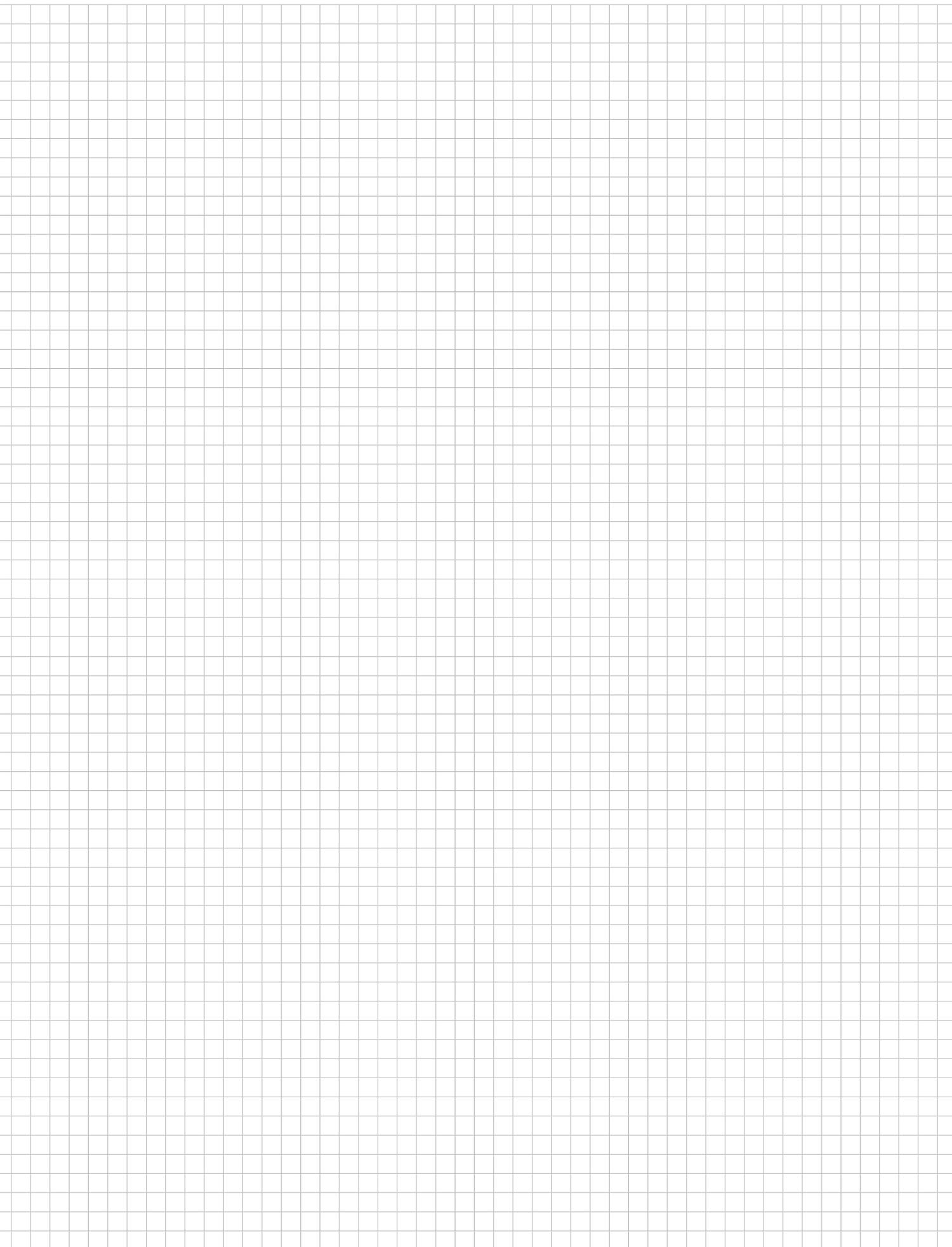
- Lösemittelhaltig
- Festkörperanteil ca. 30–40 %
- Trocknung physikalisch, Aushärtung chemisch
- Je besser der Lack ausgehärtet ist, desto geringer ist die Zusetztendenz



Öle / Wachse

- Natürlicher Holzschutz z.B. aus Leinsamen (Imprägnierung)
- Öl wird von Holz aufgesaugt und füllt die Zellhohlräume
- Nicht filmbildend







Ihre Lösung für perfekte Oberflächen
www.sia-abrasives.com



0020.9891.01
06.263.de.05.2021 – F 03E 008 6PE
© by sia Abrasives Industries AG – All rights reserved

